

### Descrizione prodotto

ALUWAY è una passerella industriale di servizio conforme alla norma EN 14122-2 che comprende i dispositivi di sicurezza di accesso permanenti al macchinario con piattaforme di lavoro e corridoi di passaggio. La norma si applica anche alle piattaforme di lavoro e ai corridoi di passaggio nella parte dell'edificio in cui è necessario effettuare la manutenzione a tali macchine, a condizione che la funzione principale di tale parte dell'edificio sia di fornire i mezzi di accesso al luogo di manutenzione.

Trattandosi di protezione collettiva non esiste un numero massimo di operatori che possono accedere contemporaneamente sull'area protetta, tuttavia l'area non deve essere accessibile al pubblico ma solo a personale autorizzato.

### Preliminari

Prima del montaggio si consiglia un sopralluogo in cantiere per verificare la reale situazione dell'area su cui va montato il sistema e per controllare la rispondenza con l'elaborato planimetrico della copertura in cui sono evidenziati tutti gli elementi del sistema.

Il montaggio deve avvenire nel rispetto delle misure di prevenzione degli infortuni secondo quanto previsto dal D. lgs. 81/2008 - Testo unico in materia di Sicurezza e di quanto indicato dalla norma di riferimento EN ISO 14122-2.

Ogni installazione deve fare riferimento a specifico fascicolo tecnico, comprensivo di elaborati grafici con evidenziati i percorsi e gli accessi, relazione tecnica con le soluzioni progettuali adottate, relazione di calcolo per supporti e fissaggi alla struttura preesistente. Qualora non fornito dalla Frigerio, tale fascicolo tecnico deve essere effettuato a cura di un progettista abilitato.

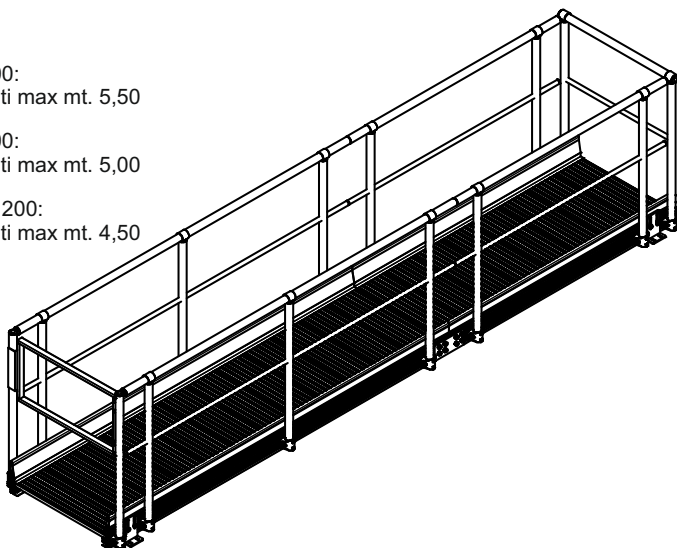
### Caratteristiche ALUWAY

#### PORTATE

GA PS60 - Larghezza calpestio mm. 600:  
Portata 200 kg/mq con interassi vincolati max mt. 5,50

GA PS80 - Larghezza calpestio mm. 800:  
Portata 200 kg/mq con interassi vincolati max mt. 5,00

GA PS120 - Larghezza calpestio mm. 1200:  
Portata 200 kg/mq con interassi vincolati max mt. 4,50



Prima del montaggio dei vari componenti della passerella, assicurarsi del posizionamento di piantoni, piastre di fissaggio, piastre di giunzione e piastre fermapiedi, al fine di predisporre la corretta sequenza nell'infilare la bulloneria nelle guide del profilo montante delle passerelle.

### **Fissaggio PARAPETTI premontati**

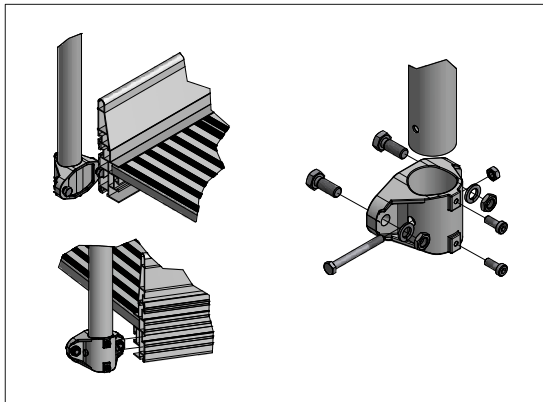
Inserire due viti M12x30 a testa esagonale nella cava inferiore del profilo. Una coppia per ogni base fusione di fissaggio parapetto.

Innestare il telaio parapetto nelle sedi della fusioni in alluminio.

Verificato il corretto posizionamento, fissare la fusione utilizzando rondella e dado ribassato M12, serrando con coppia 70 Nm.

Fissare il piantone alla fusione utilizzando la vite passante TE 8x25 con relativo dado M8.

Per bloccaggio definitivo residui, avvitare le due viti autoperforanti TE 6,3x13 nelle sedi frontali della fusione, al fine di eliminare giochi residui.



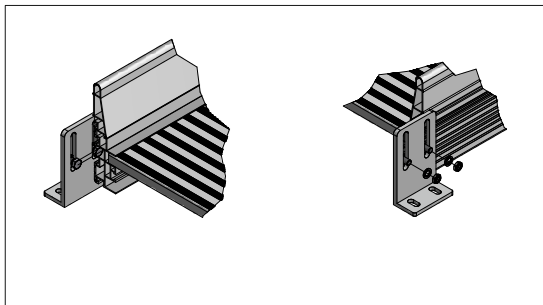
Nota bene: in caso parapetti smontati o da modificare, fare riferimento alle pagine successive.

### **Montaggio Piastre ANCORAGGIO FTC**

Inserire due viti M12x30 a testa esagonale nella cava del profilo, una coppia per ogni piastra di ancoraggio.

Fissare la piastra ad angolo con rondella e dado M12; usando coppia serraggio 70 Nm.

Per il fissaggio a terra fare verifica a tecnico abilitato per il fissaggio idoneo e in funzione del supporto (generalmente tasselli M12 o equivalenti)

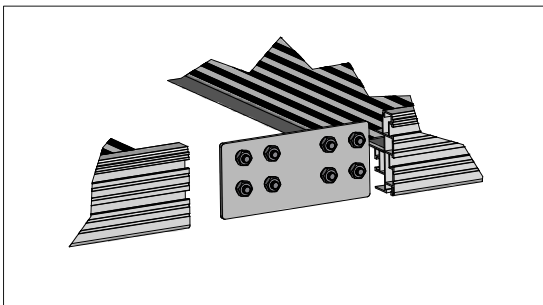


### **Montaggio Piastre GIUNZIONE KITGDP**

Inserire 8 viti M12x25 a testa esagonale nella cava del profilo, 4 nella passerella a sinistra e altrettanto nella passerella contrapposta.

Unire le passerelle e centrare la piastra. Fissare con 8 rondelle e relativi dadi M12; usando coppia serraggio 70 Nm.

NB: le piastre di giunzioni non sono da considerarsi portanti per passerelle sospese.

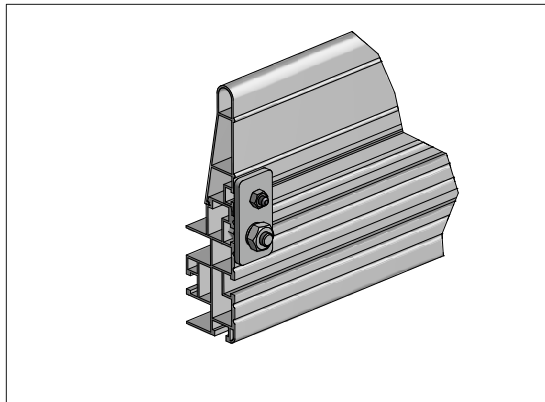


### Fissaggio *FERMAPIEDI*

Incastrare il profilo del fermapiEDE dell'apposita sede situata all'interno del montante della passerella.

Posizionato il fermapiEDE nella posizione corretta posizione verticale, procedere con il fissaggio tramite le apposite piastrine, da collocarsi ogni massimo due metri.

Per fissare le piastrine infilare nella sede della passerella la vite TE M12x25 e nella guida del fermapiEDE la vite TE M8x20; posizionare la piastrina in alluminio spessore 5 mm e stringere utilizzando dado M12 con relativa rodella e dado M8.

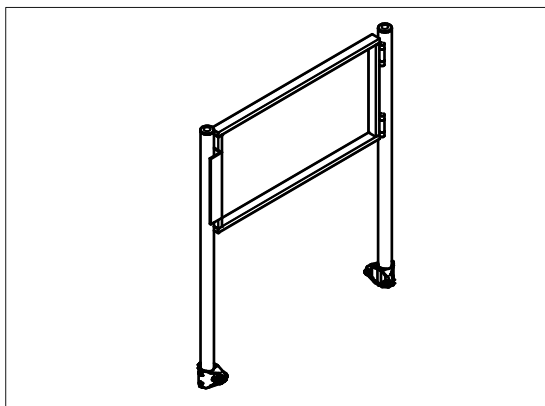


### Montaggio *CANCELLO*

Predisporre i due piantoni alla giusta distanza, affinché vi sia una corretta battuta d'arresto.

Importante: il cancello si deve aprire verso l'interno della passerella.

Attenzione: per consentire il passaggio eventuale fermapiEDE deve essere rimosso/tagliato. Eventuale zoccolino per sbarchi laterali deve essere scantonato con disco da taglio; in alternativa evidenziare il rischio di inciampo.



Dopo aver verificato il corretto posizionamento del cancello provvedere a caricare la molla tramite l'apposita astina di carica e il perno di arresto.

Schema di tensionamento cerniere  
Tension des charnières  
Tensioning of Double Action Hinges  
Tension de las muelles



Boccola di tensione  
Bague de tension  
Tension ring  
Brazo de tension

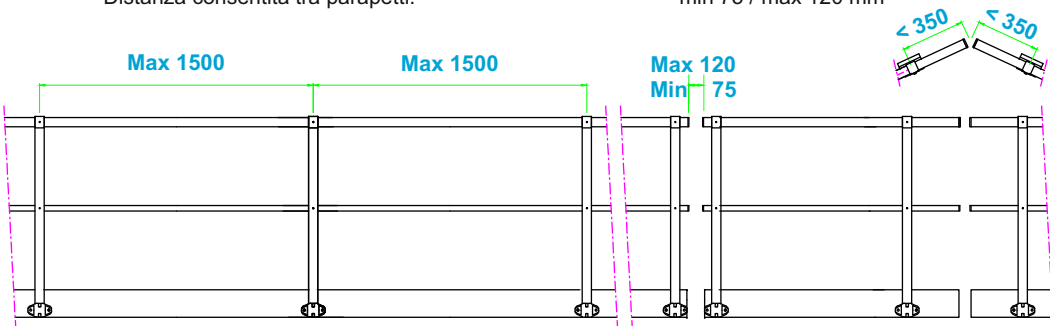
### Montaggio parapetti sciolti / modifiche

Qualora i parapetti vengano forniti sciolti o richiedano delle modifiche in corso d'opera, la regola principale da rispettare è di mantenere una distanza massima di mt. 1,50 tra un piantone e l'altro.

Non essendo saldati, i parapetti possono essere dissassemblati, tagliati a misura (per fare spazio a sbarchi, cancelli, curve di raccordo...)

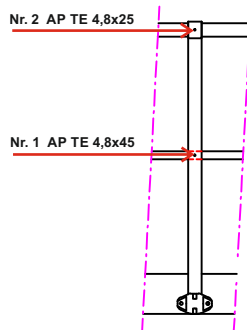
In assenza di schema progettuale, verificare l'idoneo posizionamento dei fissaggi dei piantoni, tenendo presente queste regole:

Distanza massima tra piantoni:	mm 1500
Distanza massima tra piantoni ed estremità libere:	mm 350
Distanza consentita tra parapetti:	min 75 / max 120 mm



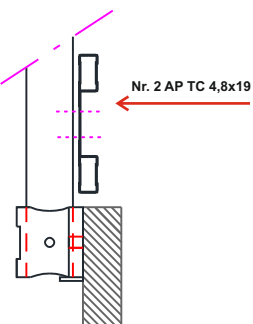
### Fissaggio corrimani

Infilare il corrimano (tubolare tondo Ø 50,8 mm) tra le fusioni superiori del piantone. Fare scorrere il corrimano fino alla posizione desiderata. Fissare il corrimano al piantone, inserendo le 2 viti autopercoranti TE 4,8x25 nei fori predisposti nella fusione in alluminio.



### Fissaggio correnti intermedi

Infilare il corrente intermedio (tubolare tondo Ø 30 mm) tra i fori collocati a metà altezza dei piantoni. Fare scorrere il corrente fino alla posizione desiderata. Fissare il corrente al piantone, inserendo 1 vite autopercoranti TE 4,8x45 nel foro predisposto sul piantone.



### Fissaggio fermapiEDE H 150

(solo in caso di passerelle sprovviste di fermapiEDE o in versione capovolta)

Il fermapiEDE deve essere fissato direttamente al piantone. Utilizzare due viti autopercoranti inox a testa cilindrica 4,8 x 19 (art. FER FIX)

Il fermapiEDE può rimanere sollevato da terra fino a cm 1: per favorire scarico acque o per compensare pavimenti non perfettamente a livella.

### Giunzione corrimano

Per garantire la continuità del corrimano, utilizzare la giunzione dritta per parapetto (art. GDA):

inserire la giunzione (tubolare Ø 45) per metà nella prima verga. Fare due fori con la punta Ø 4. Fissare la giunzione utilizzando nr. 2 viti testa cilindrica autoperforanti 4,8x16.

Inserire sulla metà della giunzione l'altra verga del corrimano: forare e fissare come sopra.

### Giunzione corrente intermedio

Per garantire la continuità del corrente, utilizzare la giunzione dritta (art. GDB):

inserire la giunzione (tubolare Ø 25) per metà nella prima verga. Fare due fori con la punta Ø 4. Fissare la giunzione utilizzando nr. 2 viti testa esagonale autoperforanti 4,8x16. (NB: fare fori sfalsati per impedire interferenza tra le viti)

Inserire sulla metà della giunzione l'altra verga del corrente; forare e fissare come sopra.

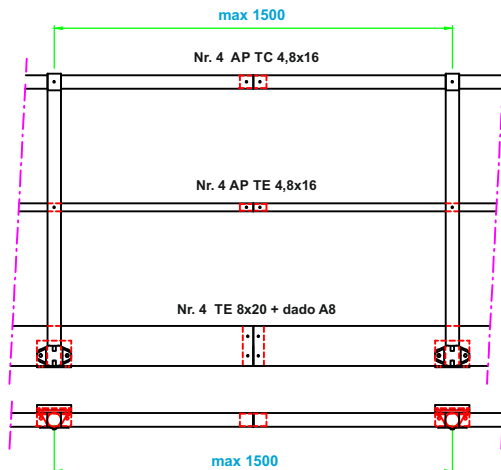
### Giunzione ad angolo mancorrente

Accoppiare le fusioni a cerniera (art. GSA), utilizzando la vite a brugola 8x45 e relativo dado autobloccante M8. Inserire le fusioni sopra le estremità del tubo del parapetto principale, ravvicinando i parapetti facendoli scorrere fino a mandare le cerniere in battuta. Per fissare le fusioni fare 4 fori con la punta del 4 (2 per fusione) e fissarli utilizzando nr. 4 viti autoperforanti TB 4,8x16.

Nota bene: con giunzioni ad angolo la somma della distanza tra piantoni ed angoli può arrivare a mm. 1500 (esempio a lato: mm. 750+750)

### Giunzione ad angolo correnti intermedi

Accoppiare le fusioni a cerniera (art. GSB), utilizzando la vite a brugola 8x25 e relativo dado autobloccante M8. Inserire le fusioni sopra le estremità del tubo del corrente intermedio, ravvicinando i correnti facendoli scorrere fino a mandare le cerniere in battuta. Per fissare le fusioni fare 4 fori con la punta del 4 (2 per fusione) e fissarli utilizzando nr. 4 viti autoperforanti TB 4,8x16.

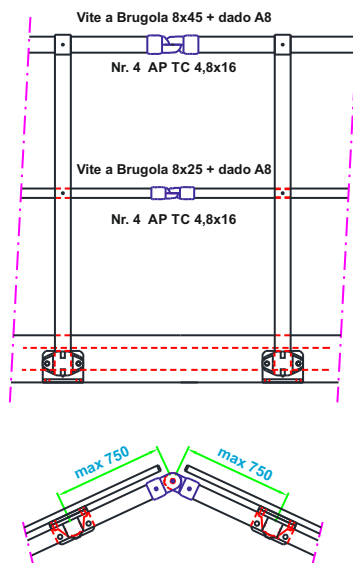


### Giunzione fermapiEDE H150

(solo in caso di passerelle sprovviste di fermapiEDE o in versione capovolta)

Accostare i due fermapiEDE e forarli con punta Ø 8, utilizzando come maschera la piastra di giunzione preforata (art. FER PT).

Fissare la piastra ai fermapiEDE utilizzando nr. 4 viti testa esagonale 8x20 e relativi dadi autobloccanti M8.



Le scale e passerelle ALUWAY sono realizzate interamente in alluminio con viteria in acciaio inossidabile, quindi non richiedono alcuna manutenzione, ma piuttosto ispezioni di controllo.

- Ispezione periodica annuale
- Ispezione straordinaria in caso di eventi eccezionali (trombe d'aria, terremoti)

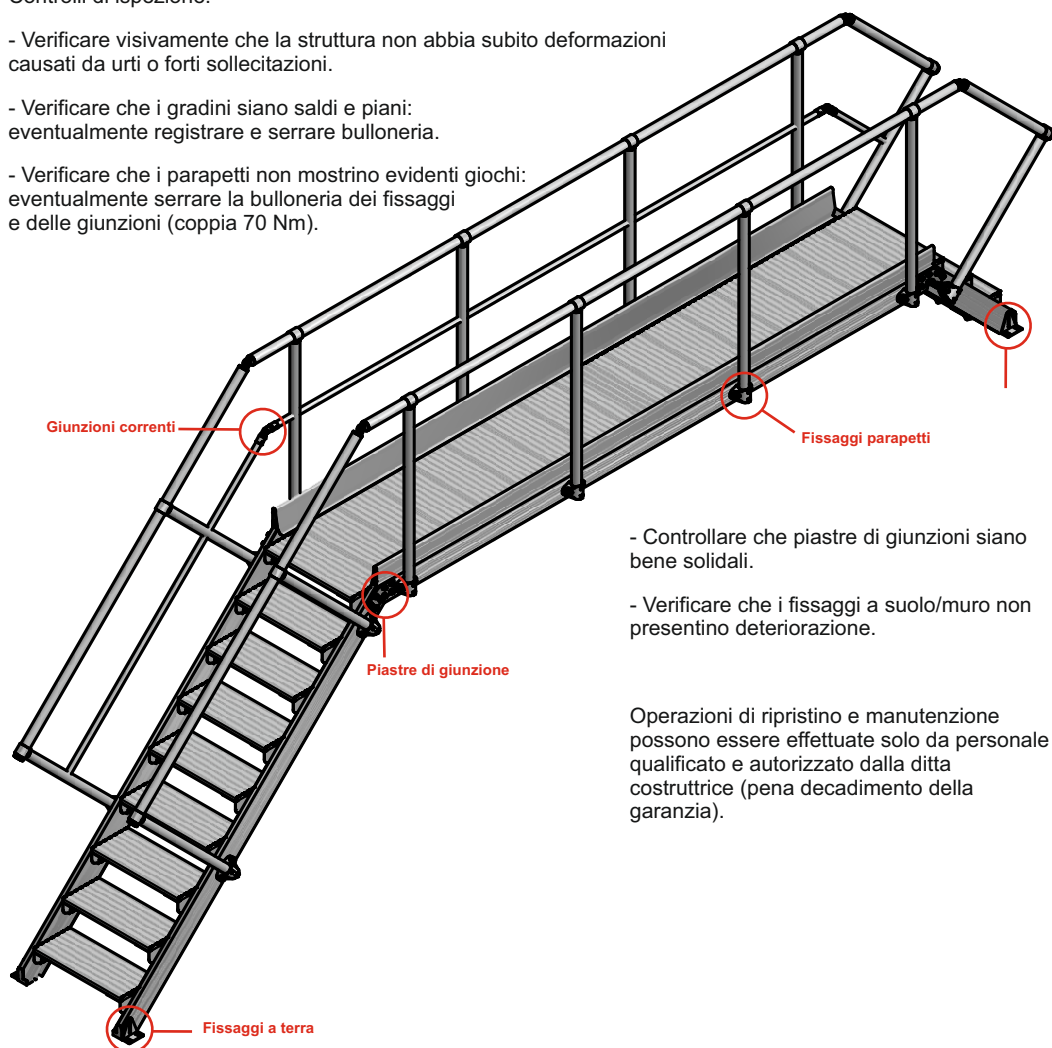
La manutenzione diventa obbligatoria in caso di sollecitazione dell'impianto e alla scadenza dei 10 anni di garanzia per l'estensione della stessa.

Controlli di ispezione:

- Verificare visivamente che la struttura non abbia subito deformazioni causati da urti o forti sollecitazioni.

- Verificare che i gradini siano saldi e piani: eventualmente registrare e serrare bulloneria.

- Verificare che i parapetti non mostrino evidenti giochi: eventualmente serrare la bulloneria dei fissaggi e delle giunzioni (coppia 70 Nm).



- Controllare che piastre di giunzioni siano bene solidali.

- Verificare che i fissaggi a suolo/muro non presentino deteriorazione.

Operazioni di ripristino e manutenzione possono essere effettuate solo da personale qualificato e autorizzato dalla ditta costruttrice (pena decadenza della garanzia).